

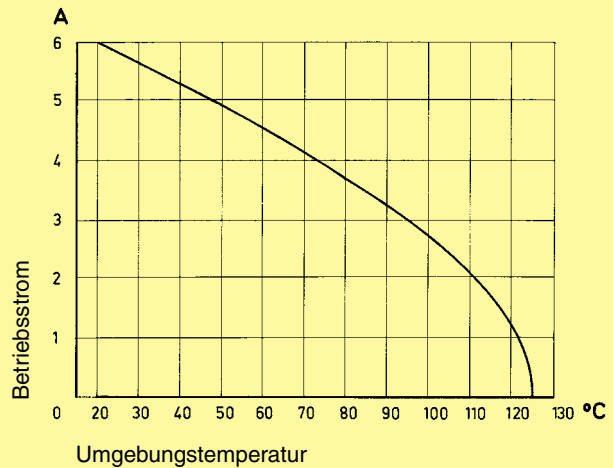
Kontaktzahlen	
Bauform D	32
Bauform E	48
Anschlussraster (mm)	
Bauform D	5,08
Bauform E	Messerleiste 5,08 x 5,08 Messerleiste 2,54 x 5,08 Federleiste 5,08 x 5,08
Betriebsstrom siehe Derating-Diagramm	6 A max.
Luftstrecke	
Bauformen D und E	≥ 3,0 mm
Bauform E Messerleiste	≥ 1,6 mm
Reihenabstand 2,54 mm	
Kriechstrecke	≥ 3,0 mm
Betriebsspannung	je nach den Sicherheitsbestimmungen des Gerätes. Erläuterungen Kapitel 00
Die zulässige Betriebsspannung ist auch abhängig von den Luft- und Kriechstrecken auf der Leiterplatte und deren Verdrahtung	
Prüfspannung U_{eff}	1,55 kV
Durchgangswiderstand	≤ 15 mΩ Wickel-, Einlötanschluss ≤ 20 mΩ Crimpanschluss
Isolationswiderstand	≥ 10 ¹² Ω
Temperaturbereich	- 55 °C ... + 125 °C
Die obere Grenztemperatur schließt die Kontaktwärmung und Erwärmung durch Umgebungstemperaturen ein	
Schutzart für Crimpanschluss IP 20	nach DIN 40 050
Elektrischer Anschluss	
Messerleiste	Einlötstifte für Rasterlochung Ø 1,0 ± 0,1 mm nach IEC 60 326-3
Federleiste	Wickelstifte 1 x 1 mm Diagonalmaß 1,34-1,45 mm Einlötstifte für Rasterlochung Ø 1,0 ± 0,1 mm nach IEC 60 326-3 abgewinkelte Einlötstifte 1 x 1 mm für Rasterlochung Ø 1,6 ± 0,1 mm Lötösen Crimpanschluss 0,09-1,5 mm ²
Steck- und Ziehkraft	32pol. ≤ 40 N 48pol. ≤ 75 N
Werkstoffe	
Isolierkörper	thermoplastischer Formstoff, glasfaserverstärkt, UL 94-V0
Kontakt Elemente	Kupferlegierung
Kontaktoberfläche Kontaktbereich	selektiv veredelt je nach Anforderungsstufe ¹⁾

¹⁾ Erläuterungen der Anforderungsstufen Kapitel 00

Derating-Diagramm

Die Strombelastbarkeit von Steckverbindern wird durch die thermische Belastbarkeit der Werkstoffe der Kontaktelemente einschließlich Anschlüsse und der Isolierteile begrenzt. Die Derating-Kurve gilt daher für Ströme, die dauernd, nicht intermittierend, durch jedes Kontaktelement der Steckverbindung gleichzeitig fließen dürfen, ohne dass die obere zulässige Grenztemperatur überschritten wird.

Mess- und Prüfverfahren nach DIN IEC 60 512



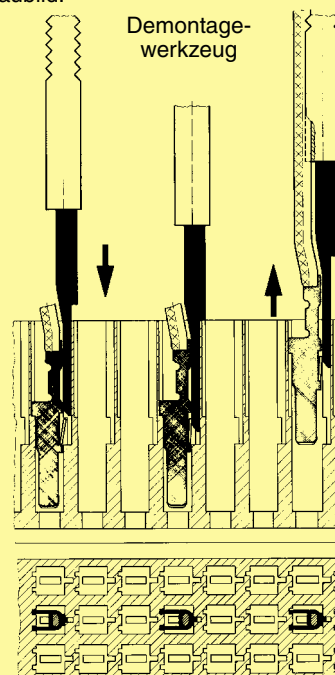
Montage der Crimpkontakte

Nach dem Crimpen der Litze an den Kontakt mit einer Handzange oder einem Crimpautomaten werden die Kontakte von der Anschlussseite orientiert in die Kammern eingesetzt und verastet. Durch leichten Zug an der Litze ist der Kontakt auf festen Sitz in der Kammer zu prüfen. Bei Litzen unter 0,37 mm² ist ein Montagewerkzeug erforderlich.

Demontage der Crimpkontakte

Die Demontage der Kontaktfeder erfolgt durch Einführen des Demontagewerkzeuges in den Entriegelungsschlitz. Die Kontaktfeder kann dann durch Zug an der Litze zur Anschlussseite leicht entfernt und in eine andere Kammer eingesetzt werden.

Bei der Demontage ist darauf zu achten, dass die Rastzunge nicht beschädigt und verbogen wird, damit ein einwandfreier Sitz in der Federleiste gewährleistet ist. Demontage der Crimpkontakte (max. 5 x) siehe Schaubild.



DIN Power bis 6 A